

Date: Tuesday, 12/20/2005 3:20:09 PM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer	CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	: SPACEPOD BODY RH
Job Number	: 25301A	Part Number	: D31882
Estimate Number	: 11102	Drawing Number	: D3186 REV A
P.O. Number	: N/A	Project Number	: N/A
This Issue	: 12/20/2005 S.O. No. : N/A	Drawing Revision	: A
Prsht Rev.	: NC	Material	: N/A
First Issue	: 12/20/2005 Type : SMALL /MED FAB	Due Date	: 1/20/2006 Qty: 1 Um: Each
Previous Run	: 24556A		
Written By	: See COMMENT below		
Checked & Approved By	: See ABOVE USER & DATE		
Comment	: Est Rev:A New Issue 05-11-29 JLM		

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
1.0	D2213	Aluminum Spacer
		Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s) Ship To Delastek
8	D2213	Spacer Batch: B22997A 1 05.12.21 JR
2.0	PG	PURCHASING
		Comment: PURCHASING Issue P/O: 00000324 Al estia21 Description: D3188-2 BODY SHIP LABEL D0600-142 & D2213 Spacers Supplier: Delastek Conformity Certificate and Process sheet required Ship 2 Items from Previous steps
3.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
		Comment: PACKAGING RESOURCE #1 Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.
4.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK
		Comment: DIMENSIONAL CHECK Inspect dimensions as per Dwg D3188. Visual inspection. Check for void spot and pins.

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA:  Date: 06/05/09
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			
06-04-11	4	Pod body Iden t.f. as B25302 which is already used. W/O is B25301		See NCR 032. Correctly identify Pod with a fine point marker as B25301	 06-04-11	 06-04-11	 06-04-11	 06-04-11

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 12/20/2005 3:20:09 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD BODY RH

Job Number: 25301A

Part Number: D31882

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation:

Description :

5.0 PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location:

NVR W/ job 05-29

6.0 DC

DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL

Inspection Level 21

DP 06/05/09

Job Completion



W/ 06-05-29

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

DART

DESIGN JB	DRAWN BY <i>P</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>A</i>	APPROVED <i>C</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 1 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS
A	03.04.03	NEW ISSUE	

RELEASED
03.04.03**GENERAL NOTES:**

1. REFERENCE DIMENSIONS MATCH AIRCRAFT CONTOUR AND DOOR OPENING
2. LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
3. MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)
 12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
 18 oz ROVING "E" GLASS (18 oz CLOTH)
 OWENS CORNING MILLED FIBERS, "E" GLASS
 3M K20 GLASS BUBBLES

FOAM: A500 CORE CELL
 OR DIVINCELL
 OR AIREX
 OR KLEGECCELL
 FILL Voids IN FOAM WITH PASTE MADE FROM MILLED FIBERS & RESIN

4. MOLD SHEDULE:

PART	LAYUP	TRIM AND DRILL
D3188-1	DT8003	DT8501
D3188-2	DT8004	DT8502
D3188-3	DT8500	DT8501

5. APPLY ANTI-SKID PAINT TO TOP SURFACE OF PODS PER QSI 005 4.4
6. FINISH: INSIDE/OUTSIDE WITH GREY DUPONT HIGHBUILD PRIMER 1144-S

CHOP COPY
 HF-1 THN T
 FIG N
 113
 113

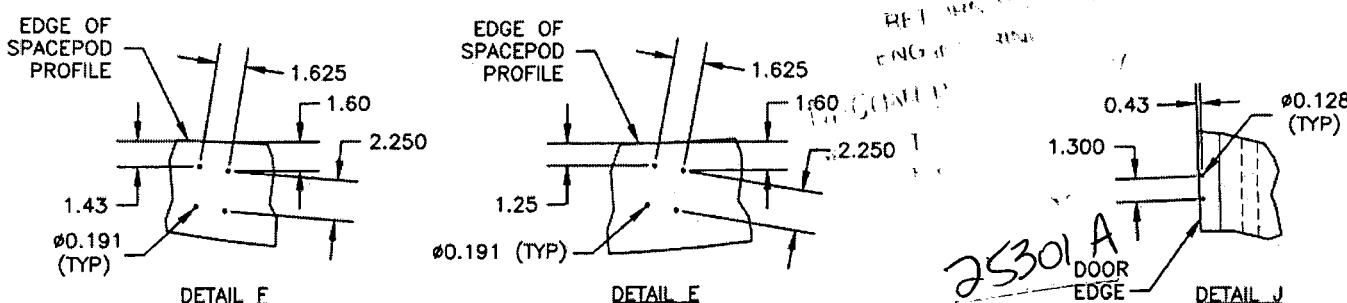
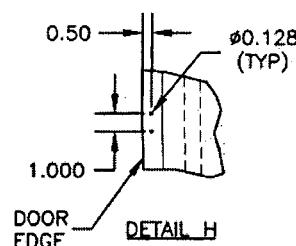
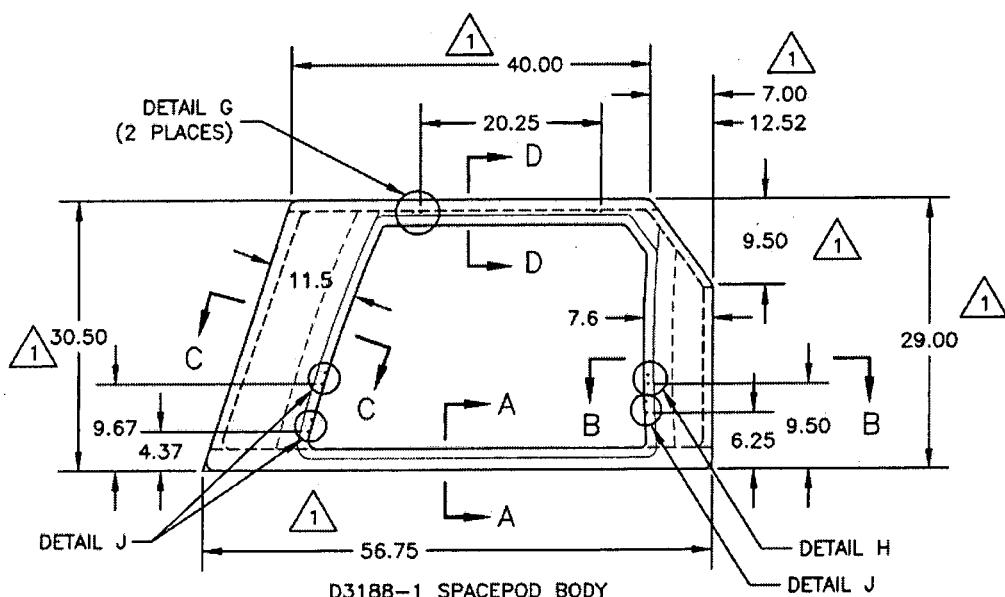
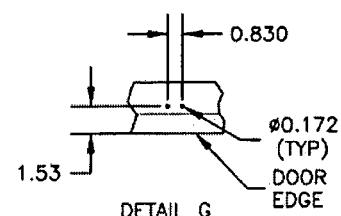
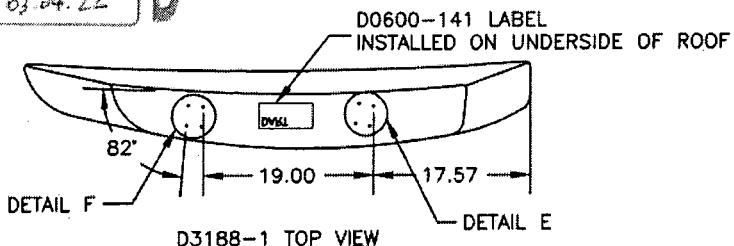
25301A

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN JB	DRAWN BY <i>GP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188
DATE 03.04.03		REV. A SHEET 2 OF 7 TITLE SPACEPOD BODY SCALE NTS

RELEASED
03-04-2225301 A
25301 B
25301 C
25301 D
25301 E
25301 F
25301 G
25301 H
25301 I
25301 J
25301 K
25301 L
25301 M
25301 N
25301 O
25301 P
25301 Q
25301 R
25301 S
25301 T
25301 U
25301 V
25301 W
25301 X
25301 Y
25301 Z

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

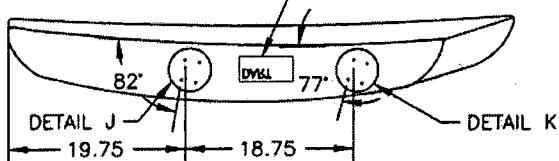
DESIGN JB	DRAWN BY <i>GT</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>J</i>	APPROVED <i>J</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 3 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

0400
ISSUED**RELEASED**

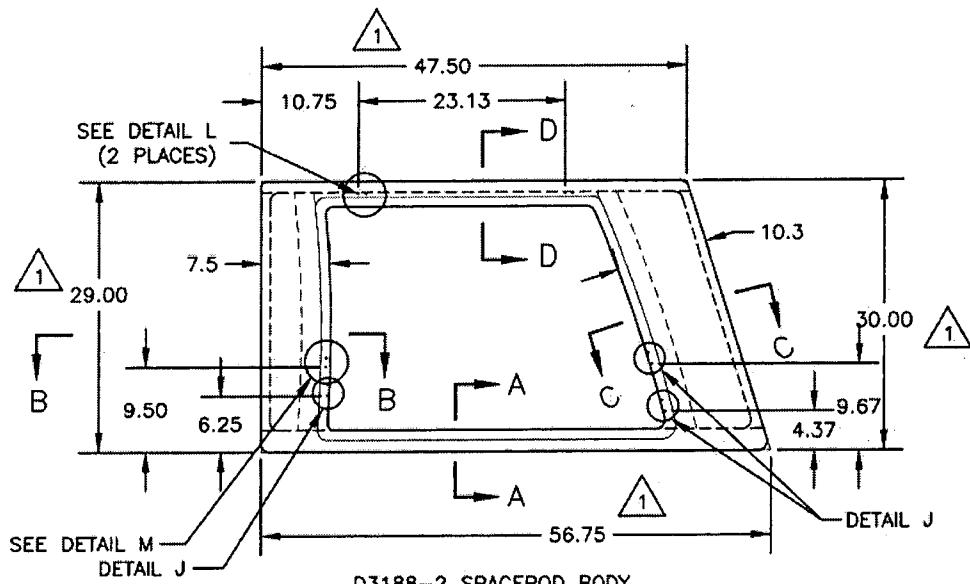
03.04.03

D0600-142 LABEL

INSTALLED ON UNDERSIDE OF ROOF

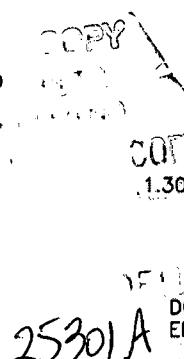
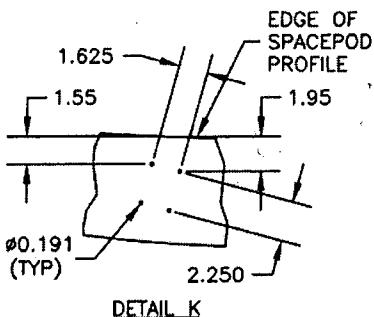
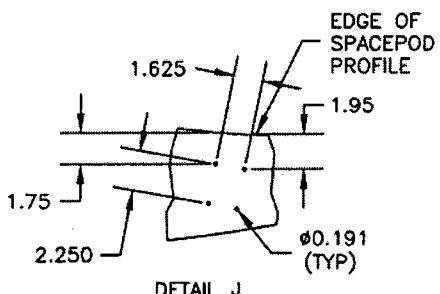


D3188-2 TOP VIEW



D3188-2 SPACEPOD BODY

DETAIL M



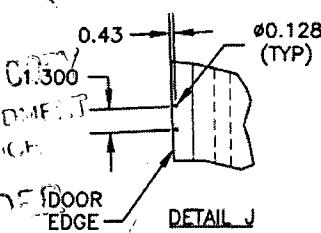
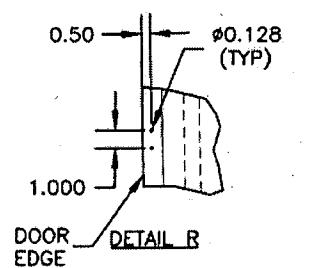
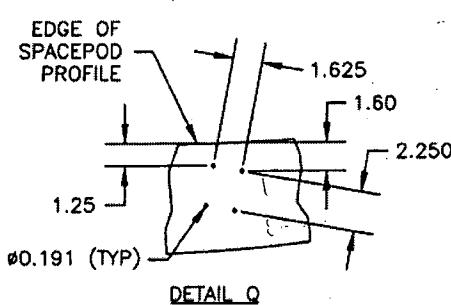
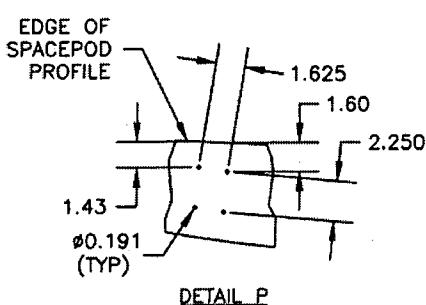
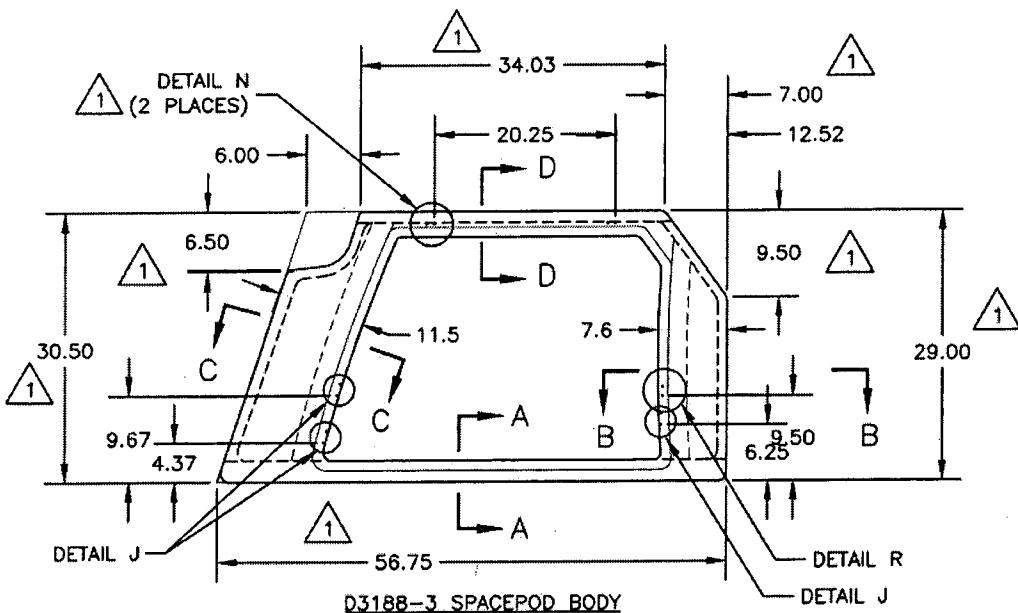
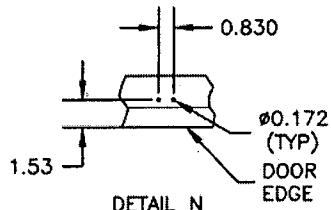
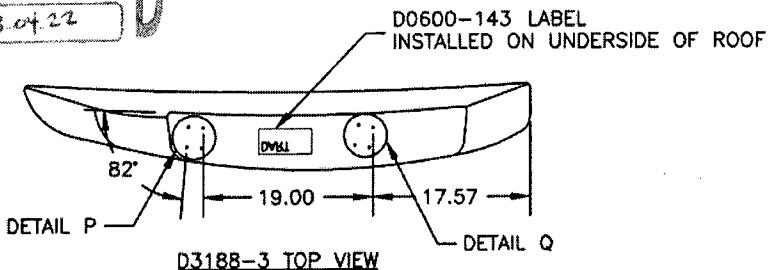
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED <i>[initials]</i>	APPROVED <i>[initials]</i>	DRAWING NO. D3188
DATE 03.04.03		REV. A SHEET 4 OF 7 TITLE SPACEPOD BODY SCALE NTS

Q4 COPY ISSUED

RELEASED
03.04.03

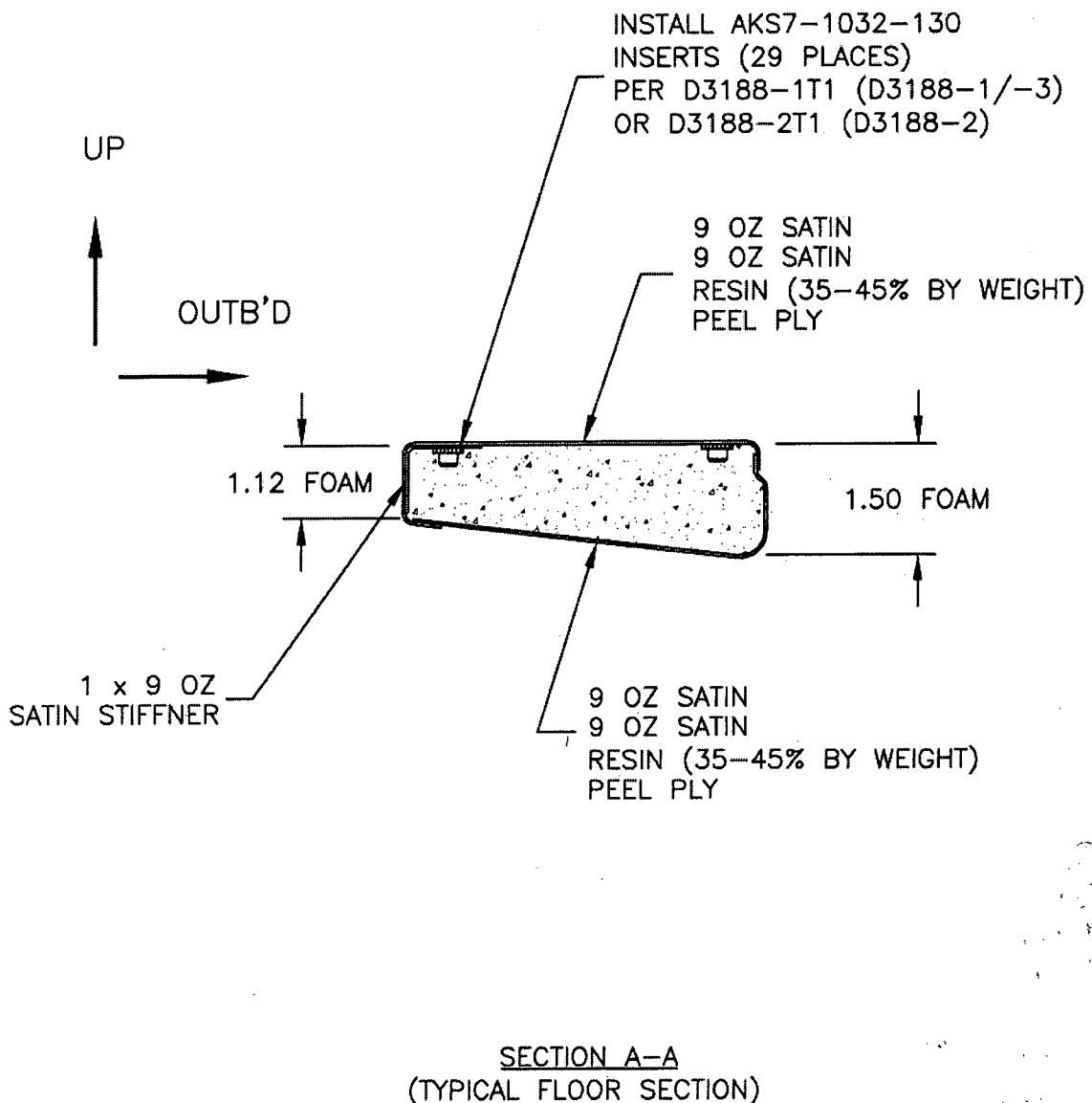
25301A

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED <i>✓</i>	APPROVED <i>✓</i>	DRAWING NO. D3188
DATE 03.04.03	TITLE SPACEPOD BODY	REV. A SHEET 5 OF 7 SCALE NTS

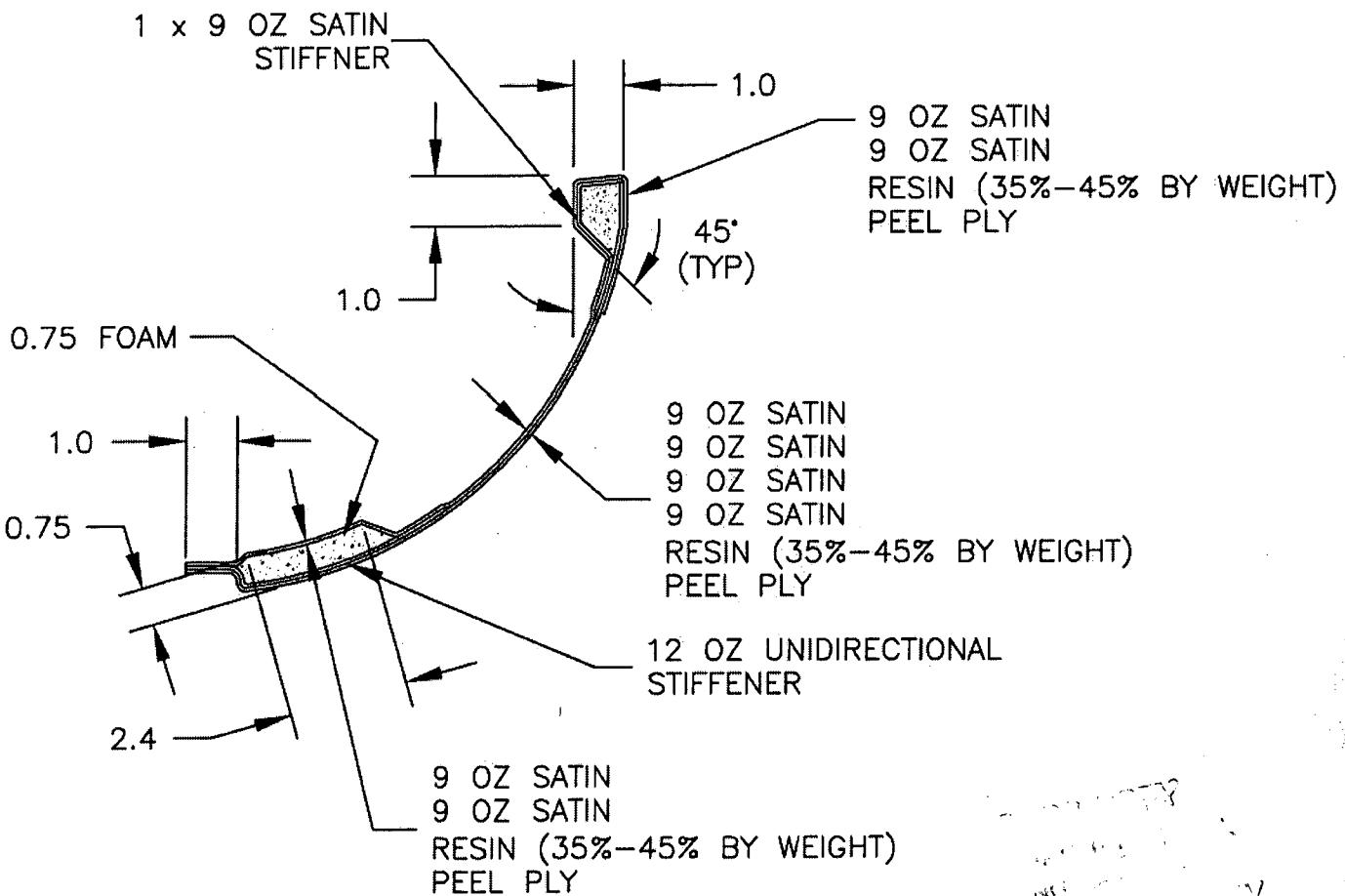
RELEASED
03.04.03

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED <i>CH</i>	APPROVED <i>JS</i>	DRAWING NO. D3188
DATE 03.04.03		REV. A SHEET 6 OF 7 TITLE SPACEPOD BODY SCALE NTS

RELEASE
03.04.29

SECTION B-B
(SECTION C-C SIMILAR)

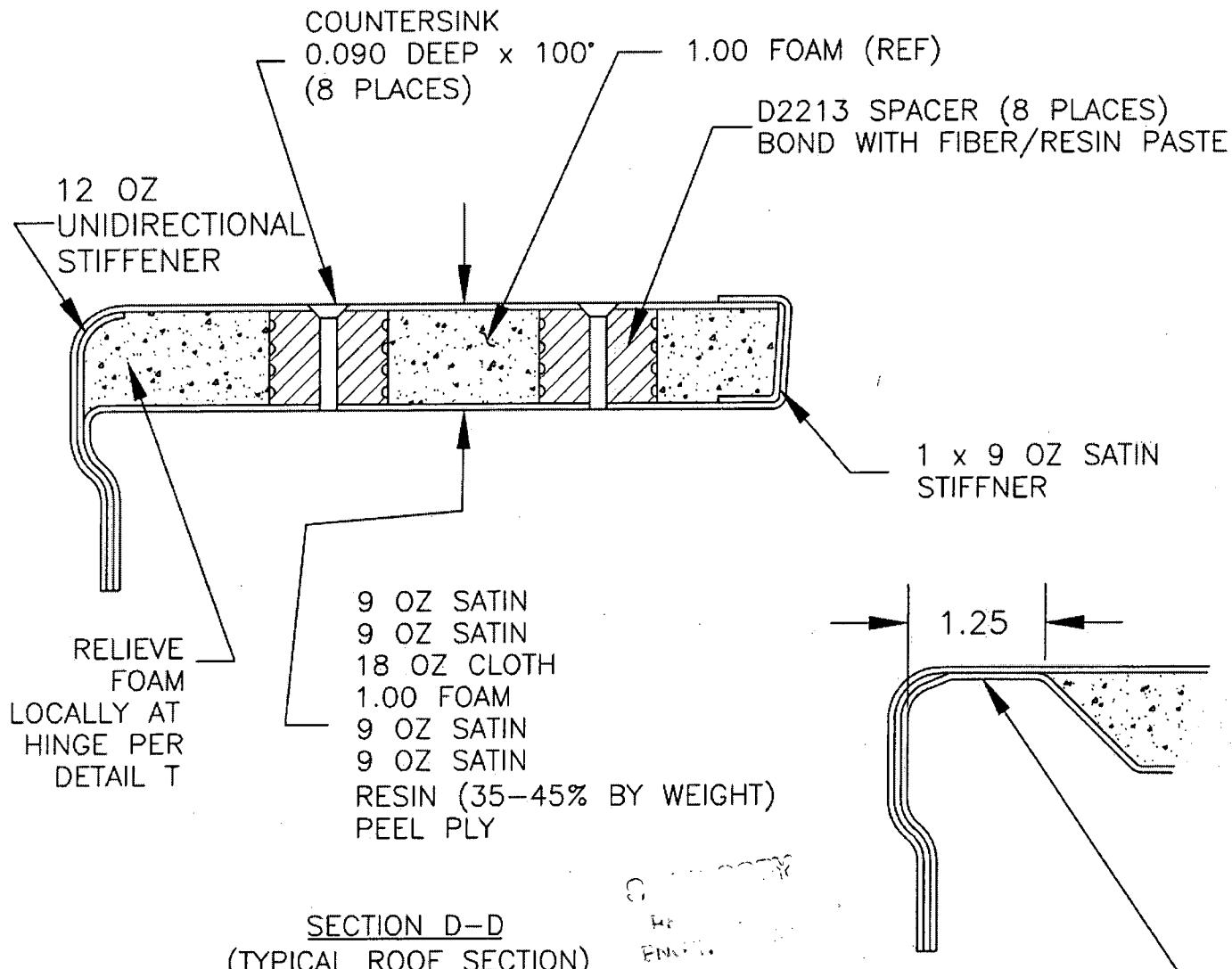
W
NO. 85301A

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>H</i>	APPROVED <i>C</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 7 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

**RELEASED**
03.04.03

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Feuille de Procédé

Client	:	DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	:	SPACEPOD BODY
Numéro Job	:	32275		Numéro Article	:	DKC134-0020
Numéro Soumission:	1715			Numéro Dessin	:	D3188
Numéro B.A.	:			Projet Numéro	:	DKC134
Cette fois	:	03/02/2006	No. B.V. :	Révision dessin	:	A
Prsht Rev.	:	NC		Matériel	:	Fibre 7781 et Résine 411-350
Prem. fois	:	/ /	Type :	Date Dûe	:	10/03/2006
Job précédente	:	32271		Qté:	1	UdM: UNITE
Écrit par	:					
Vérifié & Approuvé par	:					
Commentaires	:					

B25302

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC
	Commentair Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit Total : 0.050 UNITE(s)	Frekote 44NC
2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs	PRÉPARATION DU MOULE
		Faire la préparation du moule N° DT 8004 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.
	Date: 13/03/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____	
3.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
	Commentair Qty.: 9.84 VERGE(s)/Unit Total : 9.84 VERGE(s)	Tissu à délaminer Release ply B
4.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
	Commentair Qty.: 9.27 VERGE(s)/Unit Total : 9.27 VERGE(s)	Wrightlon 5200 Bleu P3
5.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
	Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)	Feutre de drainage N° Airweave N 10
6.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
	Commentair Qty.: 7.00 VERGE(s)/Unit Total : 7.00 VERGE(s)	Stretchlon 200 poche à vide Vert

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Numéro Job: 32275

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
7.0	AAC0326	9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y Commentair Qty.: 11.4 VERGE(s)/Unit Total : 11.4 VERGE(s) 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: <u>1-5361-1</u>
8.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional Commentair Qty.: 0.80 VERGE(s)/Unit Total : 0.80 VERGE(s) Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: <u>1-4734-1</u>
9.0	AAC0633	WR1850 ROVING 18 OZ x 50" Commentair Qty.: 0.35 VERGE(s)/Unit Total : 0.35 VERGE(s) WR1850 ROVING 18 OZ x 50" N° de Lot: <u>1-5283-1</u>
10.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y Commentair Qty.: 4.0000 RL(s)/Unit Total : 4.0000 RL(s) Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
11.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
		Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs TAILLAGE DU MATÉRIEL
		Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe et les quantités inscrites sur ceux-ci. À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.
	Date: <u>13/03/06</u>	Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:
12.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9 Commentair Qty.: 0.0640 PINTE(s)/Unit Total : 0.0640 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>4291</u>
13.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. Commentair Qty.: 2.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.000 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: <u>1-5380-1</u>
14.0	AAC0673	Fibre de verre Miapoxy 66 Commentair Qty.: 0.0039 GALLON(s)/Unit Total : 0.0039 GALLON(s) Fibre de verre Miapoxy 66 N° de Lot: <u>1-4926-1</u>
15.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 32275

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Préparer une seringue de 30 ml de résine chargée de fibre de verre miapoxy 66

Date: 14/03/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



16.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide de la seringue, faire un joint tout le tour de la dénivellation pour la porte directement dans le moule.

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8004 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz. et 18 oz. sur la section supérieur de la pièce.

Laminage du 12 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 14/03/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



17.0

POCHÉ À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 14/03/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



Curing Début: _____ Curing Fin: _____

18.0

AAC0457

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick

Commentair Qty.: 0.75 FEUILLE(s)/Unit Total : 0.75 FEUILLE(s)

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick Selon dessin D3188 de Dart

N° de Lot: 2 - 4483 - 3

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 32275

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
19.0	FAB GÉNÉRALE 3	FABRICATION GÉNÉRALE DART
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs TAILLAGE DU MATÉRIEL</p> <p>Tailler le Foam Core 1" selon le plan de découpe et les gabarits</p> <p>Date: <u>14/03/06</u> Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____</p> <p>(DELASTEK COMPOSITE 4)</p>		
20.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
<p>Commentair Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.200 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.</p> <p>N° de Lot: <u>1-5380-1</u></p>		
21.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
<p>Commentair Qty.: 0.0064 PINTE(s)/Unit Total : 0.0064 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9</p> <p>N° de Lot: <u>4292</u></p>		
22.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs FINITION PIÈCE DART</p> <p><u>14/03/06</u> (DELASTEK COMPOSITE 4)</p> <p>Prendre les deux pièces de 11" x 57" et sceller la grande surface sur chacune d'elle selon l.G. # Sceller le Foam Core.</p>		
23.0	AAC0452	Polybond B46F
<p>Commentair Qty.: 0.010 KIT(s)/Unit Total : 0.010 KIT(s) Polybond B46F</p> <p>N° de Lot: <u>1-5404-1</u></p>		
24.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs FINITION PIÈCE DART</p> <p>À l'aide du Polybond, coller ensemble les deux surfaces scellées</p> <p>Disposer des poind sur les pièces pour conserver une pression de collage.</p> <p>Laisser sécher pour un minimum de deux heures.</p> <p>Quantité: <u>15/03/06</u> Date: _____ Sceau: _____</p> <p>(DELASTEK COMPOSITE 4)</p>		

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 32275

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

25.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

TRIMAGE COMPOSITES DART

Ajuster chacune des pièces de foam core dans le moule selon de lessin.

Quantité: 1 Date: 16/03/06 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

26.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5380-1

27.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total : 0.0096 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

28.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Hrs Total Run : 10.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

16/03/06

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 promoté 75 minutes..

29.0

FAB GÉNÉRALE 3

FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Hrs Total Run : 20.0000Hrs

FABRICATION GÉNÉRALE PLASTIC COMMERCIAL

Retirer les pièces de foam core du moule

Sceller les foam core à l'aide de la résine promoté N° 411-350 75 minutes. Selon I.G.# Sceller le foam Core.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 16/03/06 Sceau: _____ Initials: _____

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 32275

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
30.0	AAC0452	Polybond B46F
	Commentair Qty.: 0.078 KIT(s)/Unit Total : 0.078 KIT(s) Polybond B46F N° de Lot: 1-5404-1	
31.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL	
	Faire la préparation du Poly bond. Date: 16/03/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____	
32.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES	
	Coller les différents pièces de Foam Core dans les Spacepod Body à l'aide du Poly bond. Date: 16/03/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____	
33.0	POCHÉ À VIDE 1	FAIRE LA POCHÉ À VIDE
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs EFFECTUER LA POCHÉ A VIDE	
	Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant: 1- Tissu à délaminer, 2- Film perforé P-3, 3- Feutre de drainage 4- Sac à vide Stretchlon 200 Laisser sécher pendant 2 heures minimum. Retirer le bagging entre 1 heure et 1 heure 1/2 après le mélange de la résine afin d'enlever le surplus de polybond avant que celui-ci ne soit complètement polymérisé.	
	Date: 16/03/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____	
	Curing Début: _____ Curing Fin: _____	

Utilisateur: Lorraine Lamy

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 32275

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

34.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s)

Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-5203-1

35.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total : 0.078 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

36.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

FINITION GÉNÉRALE

Corriger les petits défauts de surface de la pièce avec du Sikkens. Pour les plus gros défauts utiliser du polybond

Date: 1/10/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____

37.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

TRIMAGE COMPOSITES DART

Tailler le foam core afin d'ajuster le contour de la pièce à celui du moule.

38.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.100 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.100 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5380-1

39.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0032 PINTE(s)/Unit Total : 0.0032 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

40.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

FINITION PIÈCE DART

Sceller le foam core qui a été exposé suite au taillage précédent selon J.G. # Sceller le Foam Core

Laisser sécher pendant minumum deux heures.



Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 32275

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

41.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0504 PINTE(s)/Unit Total : 0.0504 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9N° de Lot: 4292

42.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.N° de Lot: 1-5380-1

43.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par
quantité de résine N° 411-350.Date: 17/03/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:

44.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Laminer deux pli de 9.7 oz 7781 S-Glass partout dans le moule.

Le laminage doit être fait à l'aide de la résine N° 411-350 / 2% DDM-9.

Date: 17/03/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 

45.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Feuille de ProcédéClient: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 32275Nom Dessin: SPACEPOD BODY✓
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description:

Date: 11/03/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____

COMPOSITES
44DARLASTER
COMPOSITES
31

Curing Début: _____ Curing Fin: _____

46.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

DÉMOULAGE DES PIECES

Démoduler la pièce en se servant de la prise d'air sous le moule en faisant bien attention de ne pas abîmer les différentes surfaces de la pièce.

Date: 8/03/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____

COMPOSITES
4

47.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

TRIMAGE DE FINITION

Percer les 8 trous sur la section supérieur de la pièce ainsi que l'ouverture pour la porte à l'aide du gabarit N° DT5802.

Par l'intérieur, percer les 8 dégagement de ø .745" pour les spacers N° D2213 (ne pas percer la peau extérieure de la pièce)

Date: 8/03/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____

COMPOSITES
31

48.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0048 PINTE(s)/Unit Total : 0.0048 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

49.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5380-1

50.0 AAC0673 Fibre de verre Miapoxy 66

Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)
Fibre de verre Miapoxy 66

N° de Lot: 1-4926-1

Feuille de ProcédéClient: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 32275Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
51.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.		
Date: <u>20/03/06</u> Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 		
52.0	AAC0448	Spacer N° D2213
Commentair Qty.: 8 UNITE(s)/Unit Total : 8 UNITE(s) Spacer N° D2213 N° de Lot: <u>1-5424-5</u>		
53.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES Faire l'assemblage des inserts (Spacer) N° D2213 dans les trous prévus à cet effet à l'aide de résine N° 411-350 chargé à l'aide de Fibre de verre courte Miapoxy 66. Laminer un pièce de 9 oz. sur chacune des 2 zones de 4 spacers pour reboucher les trous Appliquer un pression sur les pièces de 9 ox à l'aide d'un bloc de bois et de pinces autoblocantes Laisser sécher pendant 4 heures minimum.		
Date: <u>20/03/06</u> Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:  		
Curing Début: _____ Curing Fin: _____		
54.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
Commentair Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total : 0.0096 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>4292</u>		
55.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: <u>1-5244-2</u>		

Feuille de Procédé

Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Job: 32275		Numéro Article: DKC134-0020
Numéro Job:		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
56.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL		
Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.  Date: <u>21/03/06</u> Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 		
57.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 55.0000Min Total Run : 0.9167Hrs FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS		
Retirer les pinces et blocs de bois		
Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz 7781 S-Glass sur le contour de la pièces. Selon le dessin.		
Laisser sécher pendant 4 heures minimum.  Date: <u>21/03/06</u> Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:  		
58.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs FINITION PIÈCE DART		
Repercer les 8 trous des spacers afin de les déboucher		
Sablier les surfaces de la pièces pour aider à l'adhésion du primer et enlever les imperfections.		
59.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S
Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s) Dupont Primer N° 1104S		
N° de Lot: <u>1-5214-1</u>		
60.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S
Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s) Dupont Activator N° 7975S		
N° de Lot: <u>1-5214-3</u>		

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

imero Job: 32275

Numéro Article: DKC134-0020

ro Job:



q.:	Machine ou Opération:	Description :
61.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S
	Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s)	Dupont Reducer N° 12375S
	N° de Lot: <u>1-524-2</u>	
62.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
	Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.	
63.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs	PEINTURE / PRIMER DART
	Appliquer une couche de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) selon I.G. #	
	Application du primer.	
	Laisser sécher pendant 3 heures minimum	
	Date: <u>22/03/06</u> Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:	
64.0	AAC0451	Label N° D0600-142
	Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)	
	Label N° D0600-142 N° de Lot: <u>1-5424-3</u>	
65.0	AAC0444	Surface Veil
	Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total : 1.00 VERGE CAR(s)	
	Surface Veil N° de Lot: <u>2817</u>	
66.0	AAC0501	Résine Mia-Poxy
	Commentair Qty.: 0.015 GALLON(s)/Unit Total : 0.015 GALLON(s)	
	Résine Mia-Poxy N° de Lot: <u>1-5238-1</u>	
67.0	AAC0502	Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy
	Commentair Qty.: 0.030 PINTE(s)/Unit Total : 0.030 PINTE(s)	
	Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy N° de Lot: <u>1-5238-2</u>	
68.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
	Coller le label D0600-142 sur le spacepod en plaçant un surface veil eu dessous et par dessus le label à l'aide de résine Mia Poxy. Selon I.F. # DKC134-0019-13	

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 32275Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Date: 23/03/06 Heure début: _____ Heure fin: _____ Sceau: 

69.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.020 UNITE(s)/Unit Total : 0.020 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 SikkensN° de Lot: 1-5203-1

70.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total : 0.078 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

71.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

FINITION GÉNÉRALE

Faire les réparations de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikkens

Faire un léger sablage (Grit 220) de toute les surfaces.

Date: 24/03/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 

72.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.2500 GALLON(s)/Unit Total : 0.2500 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5214-1

73.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.5000 PINTE(s)/Unit Total : 0.5000 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-5214-3

74.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0625 GALLON(s)/Unit Total : 0.0625 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5214-2

75.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Masquer le label.

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPAČEPOD BODY

Número Job: 32275

Numéro Article: DKC134-0020

néro Job:



Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
76.0	PEINT/PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

APPLICATION DE PRIMER

Appliquer deux couche de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) selon les instruction du manufacturier, en prenant bien soin d'attendre 10 minutes entre les couches.

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

03/04/06



Date: 03/04/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____

77.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART
------	--------------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection générale de la pièces selon le dessin par le département de la qualité.

3/avril/06



Sceau: _____ Initialles: NS

78.0	EMBALLAGE 3	EMBALLAGE PIÈCE DART
------	-------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

EMBALLAGE PIÈCE DART

Faire l'emballage dans le contenant approprié.

Quantité: 1 Date: 3/avril/06 Sceau: _____



Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____